

# CLASSIC SERIES | TUFF PRO™

## PROTOCOLLO DI FRESAGGIO CONSIGLIATO CON FRESE STANDARD

Diametro fresa [mm]		Ø1.9	Ø2.0	Ø2.8	Ø3.2	Ø3.65	Ø4.2	Ø5.2	ØCS 5-6
Velocità di rotazione [RPM]		1200-1500	900-1200	800-1000	500-700	400-700	400-600	400-600	400-600
DIAMETRO IMPIANTO	Ø3.3	Osso tenero	▼	▼					
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø3.75	Osso tenero	▼	▼	▼	▼			
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø4.2	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø5.0	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

## PROTOCOLLO DI FRESAGGIO CONSIGLIATO CON FRESE STEP

Diametro fresa [mm]		Ø1.9	Ø2.0	Ø2.8	Ø3.2	Ø3.65	Ø4.2	Ø5.2	ØCS 5-6
Velocità di rotazione [RPM]		1200-1500	900-1200	800-1000	500-700	400-700	400-600	400-600	400-600
DIAMETRO IMPIANTO	Ø3.3	Osso tenero	▼	▼					
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø3.75	Osso tenero	▼	▼	▼	▼			
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø4.2	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
	Ø5.0	Osso tenero	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
		Osso duro	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

- ▼ Fresare con fresa iniziale
- ▼ Fresare per l'intera lunghezza dell'impianto
- ▼ Fresare parzialmente secondo la lunghezza dell'impianto
- ▼ Fresare con preparatore di spalla

La procedura consigliata non sostituisce in alcun modo il parere medico. Gli impianti possono essere sottoposti a carico immediato al raggiungimento di una buona stabilità primaria (oltre 35 Ncm) e con un carico occlusale adeguato.